

Powermat PM-PDG-2300M

Powermat PM-PDG-2300M: Automatická stolní řezačka dlažby 1 200 mm s laserem 2 300 W (vodní chlazení, diamantový kotouč 250 mm, hloubka řezu 60 mm)

KATEGORIE: DÍLENSKÁ MECHANIZACE A STAVEBNÍ VYBAVENÍ • VÝROBCE: Powermat



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru	2 300 W
Otáčky motoru naprázdno	2 950 ot./min
Maximální délka přímého řezu	1 200 mm (pro dlaždice 120 x 120 cm)

Představení a určení zařízení: Profesionální stroj modelové řady **Powermat PM-PDG-2300M** je zkonstruován pro vysoké provozní zatížení v dílně, pneuservisu, na stavbě i v průmyslovém provozu. Vyniká vysokou provozní spolehlivostí, robustním mechanickým dimenzováním a přísným souladem s evropskými bezpečnostními normami. Před prvním uvedením do provozu se důkladně seznámte s tímto návodem k obsluze.

⚠ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Zařízení smí obsluhovat výhradně zletilé osoby řádně seznámené s obsluhou a bezpečnostními předpisy. Zabraňte přístupu dětí a nepovolaných osob do pracovního prostoru.

PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY

Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru	2 300 W
Otáčky motoru naprázdno	2 950 ot./min
Maximální délka přímého řezu	1 200 mm (pro dlaždice 120 × 120 cm)
Maximální hloubka řezu při 90°	60 mm
Maximální hloubka řezu při 45° (jolly)	48 mm
Průměr diamantového řezného kotouče	250 mm (středový upínací otvor 25,4 mm)
Rozsah náklonu řezné hlavy (úhlové řezy)	0° až 45° plynule
Systém chlazení kotouče	Ponorné elektrické vodní čerpadlo s plynulou regulací průtoku
Laserový zaměřovač linie řezu	Červený vodící laser třídy II napájený z integrovaného síťového zdroje
Rozměry pracovního stolu	1 260 × 468 mm (hliníkový stůl s odtokem a gumovým povrchem)
Třída krytí / izolace	IP54 / Třída I
Provozní hmotnost stroje	78 kg

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

 Ochrana zraku (EN 166) Ochrana sluchu (EN 352) Pracovní rukavice (EN 388) Bezpečnostní obuv (EN ISO 20345) Ochrana dýchadel (EN 149)

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠ Při práci se stolní řezačkou vždy používejte ochranné brýle (EN 166), chrániče sluchu (EN 352) a protiskluzovou nepromokavou obuv.
- ⚠ Nikdy neřežte keramiku na sucho; provoz bez dostatečného přívodu vody vede ke spálení diamantového kotouče a nebezpečné prašnosti.
- ⚠ Zásuvka musí být vybavena proudovým chráničem (RCD) s vybavovacím proudem nepřesahujícím 30 mA.
- ⚠ Před výměnou kotouče, čištěním vany nebo jakýmkoliv seřizováním vždy odpojte přívodní kabel ze sítě 230 V.
- ⚠ Ruce udržujte v bezpečné vzdálenosti min. 15 cm od rotujícího kotouče; při dořezávání úzkých pásků používejte posuvnou pomůcku.

 **NEBEZPEČÍ ÚRAZU:** Nikdy neprovádějte neautorizované zásahy do konstrukce stroje ani neobcházejte bezpečnostní prvky. Jakékoliv opravy motoru, hydrauliky, tlakových nádob či elektroinstalace smí provádět pouze kvalifikovaný autorizovaný servis.

SCHÉMA A POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ

- **1. Posuvná řezná hlava s motorem 2 300 W** – Uložena na 4 ložiskových kladkách s plynulým chodem podél masivní vodící traverzy.
- **2. Extrudovaná hliníková vodící kolejnice** – Tuhý nosník s vysokou odolností proti průhybu zaručující přesný řez bez vlnění.
- **3. Diamantový celoobvodový řezný kotouč 250 mm** – Speciální profil pro čisté řezy gresu, keramiky a kamene bez odštípnutí glazury.
- **4. Ponorné oběhové čerpadlo chladicí vody** – Zajišťuje nepřetržitý přívod vody přímo na ostří kotouče; redukuje prach a prodlužuje životnost.
- **5. Laserový ukazatel směru řezu** – Integrovaný laser promítající přesnou červenou linku na povrch řezaného materiálu.
- **6. Velkoplošná vana na vodu a kal** – Spodní ocelová záchytná vana se šroubovací zátkou pro snadné vypouštění kalové vody.
- **7. Nastavitelné úhlové pravítko a podélný doraz** – Přesná stupnice pro opakované pravouhlé i diagonální řezání pod úhlem 0–45°.
- **8. Sklopné opěrné nohy s transportními koly** – Pevný trubkový stojan umožňující rychlé složení pro převoz v dodávce jednou osobou.
- **9. Kryt kotouče s lapačem rozstříku** – Kovový bezpečnostní kryt s pryžovou zástěrkou zabraňující stříkání chladicí vody do okolí.
- **10. Bezpečnostní spínač s podpětovou spouští** – Zabraňuje samovolnému spuštění po obnovení výpadku elektrické energie v síti.

Předoperační kontrola (Checklist před každým spuštěním):

1. Vizuální kontrola celistvosti těla stroje, těsnění, spojovacího materiálu a ovládacích prvků.
2. Prověření stavu přívodního elektrického / pneumatického vedení a hladiny provozních kapalin.
3. Ověření funkčnosti bezpečnostních koncových spínačů a nouzového zastavení bez zátěže.
4. Zajištění čistého, osvětleného a stabilního pracovního prostoru bez přítomnosti neoprávněných osob.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A UVEDENÍ DO PROVOZU

1. Rozložte opěrné nohy řezačky na pevný a stabilní podklad a zajistěte je aretačními šrouby.
2. Naplňte spodní vanu čistou vodou tak, aby ponorné čerpadlo bylo zcela ponořeno (cca 15–20 litrů vody).
3. Zkontrolujte správné usazení diamantového kotouče a pevné dotažení upínací matice na hřídeli (dodržte směr šipky otáčení).
4. Připojte stroj k síti 230 V přes proudový chránič RCD a zapněte laserový zaměřovač; ověřte kalibraci laseru s rovinou kotouče.
5. Zapněte čerpadlo a motor naprázdno; ověřte, že chladicí voda plynule stéká po obou stranách diamantového kotouče.

PRACOVNÍ POSTUP A POKYNY K OBSLUZE

1. Položte obklad nebo dlažbu na pracovní stůl a přiložte k úhlovému pravítku.
2. Nastavte polohu materiálu podle laserového paprsku a zajistěte jej proti posunutí.
3. Zapněte stroj hlavním spínačem a vyčkejte na plné otáčky a začátek výtoku chladicí kapaliny.
4. Uchopte vodicí rukojeť pojezdu a plynulým rovnoměrným tahem ved'te řeznou hlavu skrz materiál; netlačte silou, nechte diamant pracovat.
5. Po dokončení řezu posuňte hlavu za materiál, vypněte stroj spínačem a vyčkejte na úplné zastavení kotouče před odebráním odřezků.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Komponenta / Interval	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Výměna chladicí vody a čištění vany	Po každém pracovním dni vypusťte kalovou vodu, vyčistěte vanu od usazeného brusného kalu a propláchněte čerpadlo.
Čištění vodicí kolejnice a ložisek	Týdně očistěte hliníkový profil od zaschlého kalu a ošetřete vodicí kladky silikonovým olejem (nikdy ne vazelinou).
Orovnání diamantového kotouče	Při otupení segmentů (kotouč začne pálit a tlačit) proveďte 3–5 zkušebních řezů do brusného pískovce nebo šamotu.
Kontrola vůle řezné hlavy	Měsíčně prověřte excentrické šrouby spodních ložisek vozíku a vymezte případnou boční vůli na kolejnici.
Kontrola elektrického přívodu a čerpadla	Prověřte stav izolace kabelu čerpadla a vyčistěte sací sítko od nánosů keramického prachu.

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Čerpadlo neběží nebo nedodává vodu	Ucpané sací sítko čerpadla, nízká hladina vody ve vaně nebo vzduchová bublina v hadici	Doplňte vodu, rozeberte a propláchněte sací mřížku čerpadla, zkontrolujte průchodnost trysky na krytu.
Řez je zkosený nebo vlnitý	Uvolněná ložiska pojezdu na kolejnici, otupený nebo ohnutý diamantový kotouč	Vymezte vůli excentrických ložisek klíčem, vyměňte poškozený či nerovnoměrně opotřebovaný kotouč.
Odlamování hran a odštěpky glazury	Příliš vysoký přítlak do řezu, opotřebovaný kotouč nebo nesprávný typ segmentu	Zpomalte rychlost posuvu hlavy, orovnejte kotouč v šamotové cihle nebo použijte kotouč s jemnějším diamantem.
Motor během řezání ztrácí výkon a zastavuje	Příliš velký posuvný tlak, podpětí v síti nebo přehřátí motoru	Snižte rychlost posuvu, nechte motor vychladnout; vyhněte se dlouhým poddimenzovaným prodlužovacím kabelům.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADU A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



INFORMACE PRO UŽIVATELE K LIKVIDACI ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ (WEEE 2012/19/EU)

Uvedený symbol na výrobku nebo v průvodní dokumentaci znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být vyhazovány do běžného komunálního odpadu. Za účelem správné ekologické likvidace, obnovy a recyklace odevzdejte tyto výrobky na určených sběrných místech, kde budou přijaty zdarma. Zajištěním správné likvidace pomůžete chránit cenné přírodní zdroje a zabráníte potenciálním negativním dopadům na životní prostředí a lidské zdraví. Použité provozní náplně (oleje, akumulátory) odevzdejte ve sběrném dvoře nebezpečného odpadu.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC DECLARATION OF CONFORMITY

Výrobce / dovozce do Evropské unie tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže uvedené strojní zařízení:

Výrobek / Zařízení:	Powermat PM-PDG-2300M: Automatická stolní řezačka dlažby 1 200 mm s laserem 2 300 W (vodní chlazení, diamantový kotouč 250 mm, hloubka řezu 60 mm)
Typové označení / Model:	Powermat PM-PDG-2300M
Funkce a určení:	Automatická stolní řezačka dlažby 1 200 mm 2 300 W s laserem

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice 2006/42/ES o strojních zařízeních (MD)
- Směrnice 2014/35/EU o harmonizaci právních předpisů týkajících se elektrických zařízení (LVD)
- Směrnice 2014/30/EU o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- Směrnice 2011/65/EU o omezení používání některých nebezpečných látek (RoHS 2)

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):

- ČSN EN 12418+A1:2009 (Stroje pro řezání zdiva a kamene na stavbách – Bezpečnost)
- ČSN EN 60204-1 ed. 3:2019 (Bezpečnost strojních zařízení – Elektrická zařízení strojů)
- ČSN EN 61029-1:2010 (Bezpečnost přenosného motorového nářadí – Všeobecné požadavky)
- ČSN EN 55014-1 ed. 5:2021 / ČSN EN 55014-2 ed. 3:2021 (Elektromagnetická kompatibilita EMC)

Místo vydání: Dolní Lutyně, Česká republika

Datum vystavení: 21. října 2026

Za dovozce / výrobce: **Pavel Bužek**

Oprávněná osoba pro sestavení technické dokumentace

Záruční podmínky a servis: Na zařízení je poskytována standardní záruka 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatele). Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení spotřebních dílů (uhlíky, těsnění, řemeny, filtry, nože, kotouče, bity) a na škody vzniklé neodborným zacházením či zanedbanou údržbou.